

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

(11) N° de publication : 2 752 559  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : 96 10303

(51) Int. C<sup>IP</sup> : B 65 D 5/64, B 65 D 71/16, 65/30

(12) DEMANDE DE CERTIFICAT D'UTILITE

A3

(22) Date de dépôt : 20.08.96.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la  
demande : 27.02.98 Bulletin 98/09.

(56) Les certificats d'utilité ne sont pas soumis à la  
procédure de rapport de recherche.

(60) Références à d'autres documents nationaux  
apparentés : Certificat d'utilité résultant de la  
transformation volontaire de la demande de brevet  
déposée le 20/08/96

(71) Demandeur(s) : SMURFIT SOCAR SOCIETE  
ANONYME — FR.

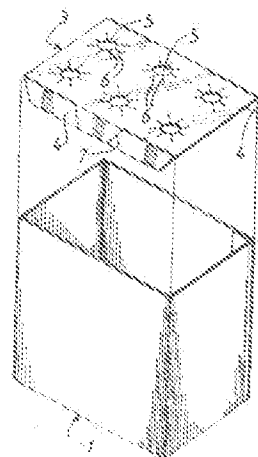
(72) Inventeur(s) : DIXNEUF CLAUDE.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire : CABINET JOLLY.

(54) CONDITIONNEMENT EN UN MATERIAU SEMI-RIGIDE POUR UN LOT DE BOUTEILLES.

(57) L'invention concerne un conditionnement en un maté-  
riau semi-rigide, tel que le carton ou le carton ondulé, pour  
un lot de bouteilles, ce conditionnement comprenant une  
partie de fond, sur laquelle reposent les bouteilles, une par-  
tie supérieure (3), parallèle à la partie de fond, et au moins  
deux parois latérales, sensiblement parallèles entre elles et  
perpendiculaires à la partie de fond, qui réunissent cette  
partie de fond et la partie supérieure. Selon l'invention, la  
partie supérieure (3) est percée d'ouvertures (5) dans les-  
quelles peuvent être engagés les cols des bouteilles, en  
vue de faire saillir à l'extérieur du conditionnement.



FR 2 752 559 - A3



CONDITIONNEMENT EN UN MATERIAU SEMI-RIGIDE POUR  
UN LOT DE BOUTEILLES.

La présente invention concerne un conditionnement en un  
matériau semi-rigide, tel que le carton ou le carton ondulé,  
5 pour un lot de bouteilles.

On sait qu'il est de plus en plus fréquent de proposer à  
la vente, dans les magasins ou les hypermarchés, des lots de  
bouteilles conditionnées dans des emballages portables en  
carton ou carton ondulé, que l'acheteur peut ainsi  
10 facilement manipuler.

Il existe de nombreux types de tels emballages.

La présente invention vise à proposer un nouveau  
conditionnement qui se distingue des conditionnements de la  
technique antérieure par sa simplicité et son faible coût de  
15 réalisation.

L'invention vise également un conditionnement de ce type  
qui puisse être utilisé pour conditionner des bouteilles de  
formes et de dimensions différentes.

A cet effet, l'invention a pour objet un conditionnement  
20 en un matériau semi-rigide, tel que le carton ou le carton  
ondulé, pour un lot de bouteilles, ce conditionnement  
comprenant une partie de fond, sur laquelle reposent les  
bouteilles, une partie supérieure, parallèle à la partie de  
fond, et au moins deux parois latérales, sensiblement  
25 parallèles entre elles et perpendiculaires à la partie de  
fond, qui réunissent cette partie de fond et la partie  
supérieure, ce conditionnement étant caractérisé en ce que  
la partie supérieure est percée d'ouvertures dans lesquelles  
peuvent être engagés les cols des bouteilles, en vue de  
30 faire saillie à l'extérieur du conditionnement.

Les bouteilles sont ainsi positionnées dans le  
conditionnement et rendues solidaires de celui-ci d'une  
façon particulièrement simple.

Selon une caractéristique importante de l'invention, des  
35 incisions dirigées vers l'axe des ouvertures de la partie  
supérieure du conditionnement sont pratiquées dans cette  
partie à partir de la périphérie de ces ouvertures, afin de

permettre à ces ouvertures de s'adapter à des cols de bouteilles de diamètres différents et même à des bouteilles de hauteurs différentes, puisque ces ouvertures peuvent aussi enserrer éventuellement en des positions décalées en  
5 hauteur l'épaulement des bouteilles, c'est-à-dire la partie évasée réunissant le col et le corps des bouteilles.

Le corps du conditionnement et la partie supérieure peuvent être deux parties indépendantes assemblées par collage de portions se recouvrant partiellement. Il sera  
10 ainsi possible, en faisant varier l'étendue du recouvrement des parties assemblées par collage, d'adapter la hauteur du conditionnement à celle des bouteilles à conditionner. Le corps pourra alors être du type du corps de caisson américain, désigné par la référence 0200 dans le Code  
15 International pour Emballage Carton de l'U.S.F.O.. Il pourra aussi avoir la forme d'une barquette, par exemple du type désigné par les références 0452 et 0453 dans ce même Code.

Le corps du conditionnement et la partie supérieure pourront aussi être attenants et être issus d'un unique flan  
20 de carton ondulé convenablement découpé et refoulé (préplié), la partie de fond étant alors attenante par deux lignes de pliage parallèles à deux parois latérales, et la partie supérieure étant attenante, par une ligne de pliage parallèle aux précédentes, à l'une de ces parois, cette  
25 partie supérieure comportant une partie apte à être collée contre l'autre paroi ou inversement. Dans cette réalisation, des parties attenantes par des lignes de pliage, respectivement à la partie de fond, aux deux parois latérales et à la partie supérieure, seront repliées  
30 perpendiculairement à celles-ci, de manière à se recouvrir partiellement, et elles seront assemblées par collage.

Ces formes de réalisation vont être décrites ci-après plus en détail, à titre d'exemples non limitatifs, en référence aux dessins annexés. Sur ces dessins :

35 La figure 1 est une vue éclatée d'une première forme de réalisation du conditionnement ;

La figure 2 est une vue en perspective de ce

conditionnement en position assemblée, avec une unique bouteille représentée en position dans le conditionnement ;

La figure 3 est une vue d'un flan en carton ondulé prédécoupé et refoulé, destiné à la réalisation d'une  
5 seconde forme de mise en oeuvre de l'invention ;

La figure 4 est une vue, analogue à la figure 2, de cette seconde forme de mise en oeuvre ;

Les figures 5 et 6 sont des vues en plan de deux flans en carton ondulé, prédécoupés et refoulés, destinés à former  
10 respectivement le corps et la partie supérieure d'une autre forme de réalisation du conditionnement conforme à l'invention ;

La figure 7 est une vue en perspective éclatée du conditionnement monté, réalisé avec les flans des figures 5  
15 et 6.

Le conditionnement en carton ondulé représenté sur les figures 1 et 2 comprend deux parties distinctes assemblées par collage, à savoir un corps 1 de caisse américaine d'un type connu en soi, sur le fond duquel reposent des  
20 bouteilles telles que 2, et une partie supérieure 3, parallèle au fond et sur laquelle sont articulées par des lignes de pliage parallèles deux bandes latérales 4, destinées à venir s'appliquer contre deux parois parallèles du corps 1 et à en être rendues solidaires par collage. En  
25 ajustant le recouvrement des bandes latérales 4 de la partie 3 et des parois correspondantes du corps 1, il est possible d'adapter la hauteur du conditionnement à celle des bouteilles à conditionner.

Des ouvertures 5 sont ménagées dans la partie supérieure  
30 3 et sont destinées à recevoir les cols des bouteilles 2, qui font saillie à l'extérieur du conditionnement.

Afin que les ouvertures 5 puissent s'adapter à des cols de diamètres différents et épouser étroitement leur forme, ou encore pour qu'elles puissent enserrer en des positions  
35 décalées en hauteur l'épaulement qui réunit le col et le corps des bouteilles, des entailles 6, dirigées vers l'axe des ouvertures 5, sont ménagées dans la partie 3 à partir de

la périphérie des ouvertures 5. Celles-ci peuvent être, par exemple, circulaires, les incisions 6 étant alors dirigées radialement.

Dans cette réalisation, des lignes d'amorces de rupture 7 sont prévues sur les bandes 4 et le long des lignes de raccordement de ces bandes à la partie 3, afin de permettre une ouverture facile du conditionnement. On pourrait naturellement utiliser tout autre moyen connu en soi d'ouverture de la partie 3 par déchirure de celle-ci.

Le forme de réalisation des figures 3 et 4 est issue d'un unique flan 9 de carton ou de carton ondulé, représenté sur la figure 3.

Elle comprend un panneau 10, servant de partie de fond, sur lequel reposent les bouteilles 11, deux parois latérales parallèles 12, attenantes par des lignes de pliage à la partie de fond 10 et dressées perpendiculairement à celle-ci, et une partie supérieure 13, articulée par une ligne de pliage sur l'une des parois 12 et repliée parallèlement à la partie de fond. Une bande 14, attenante à la partie 13 par une bande de pliage parallèle aux précédentes, vient s'appliquer contre l'autre paroi 12 et est rendue solidaire de celle-ci par collage.

Comme dans la forme de réalisation précédente et conformément à l'invention, la partie supérieure 13 comporte des ouvertures circulaires 15, à partir desquelles s'étendent radialement des incisions 16 et dans lesquelles sont engagés les cols des bouteilles 11, qui font ainsi saillie à l'extérieur du conditionnement.

Des bandes 17, 18 et 19, sont articulées par des lignes de pliage, respectivement, sur la partie de fond 10, sur les parois latérales 12 et sur la partie supérieure 13, et sont rabattues perpendiculairement à celles-ci pour être assemblées par collage.

Dans la partie supérieure 13 et dans les bandes attenantes 19 est prévu un ruban d'arrachage 20, destiné à l'ouverture du conditionnement.

Les figures 5 à 7 illustrent un autre conditionnement en

deux parties conforme à l'invention.

Il comprend une partie inférieure 21 et une partie supérieure ou coiffe 22 assemblées par collage.

La partie inférieure 21, comprend une partie  
5 rectangulaire de fond 23, à laquelle sont attenantes par des lignes de pliage :

- d'une part, deux bandes longitudinales 24, dressées perpendiculairement au fond ;

- d'autre part, deux parois transversales 25, dressées  
10 perpendiculairement au fond et sur lesquelles prend appui la coiffe 22.

Sur les parois 25 sont articulées par des lignes de pliage deux bandes verticales 26, elles-mêmes attenantes à deux bandes verticales 27, contre la face desquelles non  
15 tournée vers l'intérieur du conditionnement sont collées les bandes 24.

La partie supérieure 22 comprend une partie plane 28, dans laquelle sont ménagés des orifices 29 pour le passage du col des bouteilles, avec des incisions 36 dirigées  
20 radialement, ménagées à leur périphérie.

Deux bandes longitudinales 30, destinées à être disposées verticalement dans le même plan que les bandes 24, sont articulées par des lignes de pliage 33 parallèles sur la partie 28 et sont destinées à être collées contre les faces  
25 des bandes verticales 27 non tournées vers l'intérieur du conditionnement.

Des pattes 31, destinées à être collées contre la face des bandes 26 non tournées vers l'intérieur du conditionnement, sont articulées sur la partie 28 par des  
30 lignes de pliage 34, inclinées à 45° par rapport aux lignes 33. En réglant le recouvrement des bandes 30 et des bandes 27, d'une part, des pattes 31 et des bandes 26, d'autre part, il est possible d'adapter la hauteur du conditionnement à celui des bouteilles à conditionner, dont  
35 le col ou l'épaulement peuvent être épousés étroitement par les ouvertures 29, du fait des incisions 34.

Un ruban arrachable peut être prévu pour séparer

aisément le conditionnement en deux parties en vue d'accéder aux bouteilles.

On notera que les conditionnements pleins peuvent être gerbés les uns sur les autres, pour l'exposition en vente ou  
5 pour former un lot palettisable, chaque conditionnement reposant sur les sommets des cols des bouteilles qui font saillie en dehors du conditionnement immédiatement inférieur.

L'invention apporte donc un moyen simple, original et  
10 peu coûteux, pour le conditionnement de lots de bouteilles.

## REVENDEICATIONS

1. Conditionnement en un matériau semi-rigide, tel que le carton ou le carton ondulé, pour un lot de bouteilles (2, 11), ce conditionnement comprenant une partie de fond (10),  
5 sur laquelle reposent les bouteilles, une partie supérieure (3, 13), parallèle à la partie de fond, et au moins deux parois latérales (12), sensiblement parallèles entre elles et perpendiculaires à la partie de fond, qui réunissent cette partie de fond et la partie supérieure, ce  
10 conditionnement étant caractérisé en ce que la partie supérieure (3, 13) est percée d'ouvertures (5, 15) dans lesquelles peuvent être engagés les cols des bouteilles, en vue de faire saillie à l'extérieur du conditionnement.

2. Conditionnement selon la revendication 1, caractérisé  
15 en ce qu'il comprend une partie supérieure (3 ; 22) indépendante d'un corps (1 ; 21) et apte à être rendue solidaire de celui-ci par collage de parties attenantes à la partie supérieure contre des parties attenantes du corps, le recouvrement des parties encollées étant adapté à la hauteur  
20 des bouteilles à conditionner.

3. Conditionnement selon la revendication 1, caractérisé en ce que la partie supérieure (13) et le corps du conditionnement sont attenants et issus d'un même flan (9) de matériau semi-rigide convenablement découpé et refoulé.

25 4. Conditionnement selon la revendication 3, caractérisé en ce que la partie de fond (10) est attenante par deux lignes de pliage parallèles à deux parois latérales (12), la partie supérieure étant attenante, par une ligne de pliage parallèle aux précédentes, à l'une de ces parois (12), cette  
30 partie supérieure (13) comportant une partie apte à être collée contre l'autre paroi ou inversement.

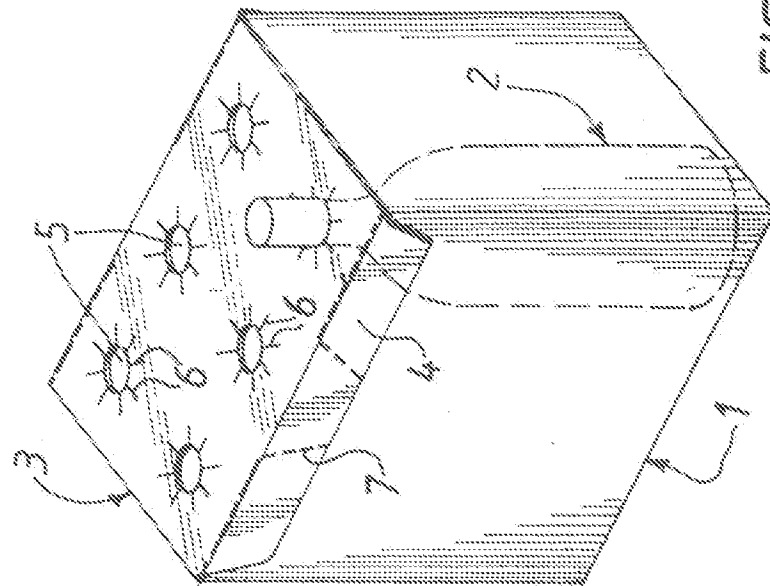
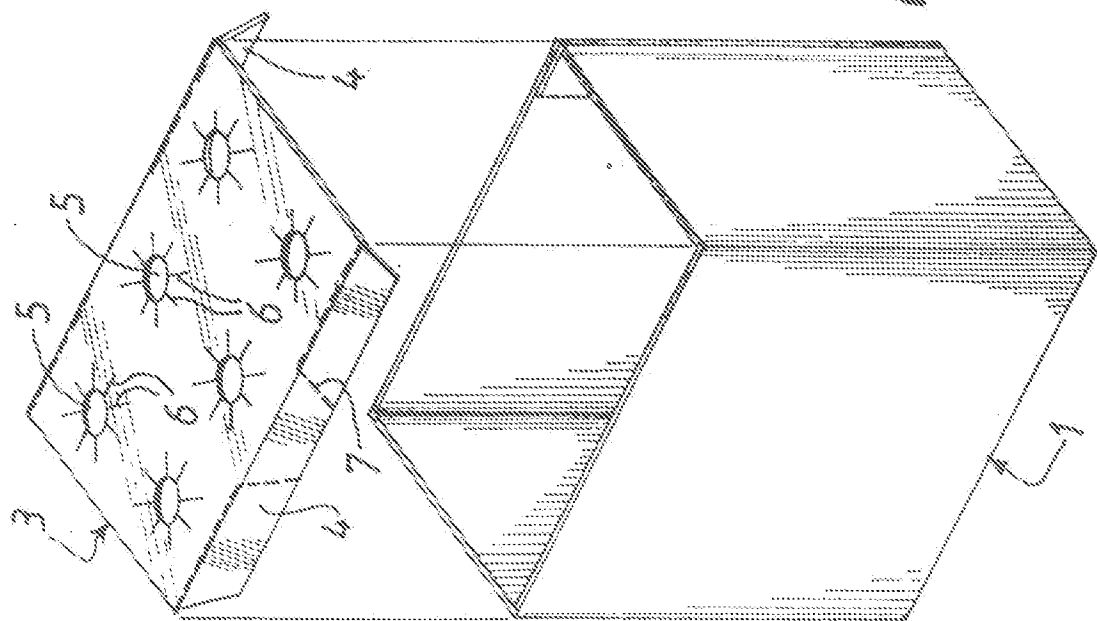
5. Conditionnement selon la revendication 4, caractérisé en ce que des parties (17, 18, 19), attenantes par des lignes de pliage respectivement à la partie de fond (10),  
35 aux deux parois latérales (12) et à la partie supérieure (13), sont repliées perpendiculairement à celles-ci et assemblées par collage.



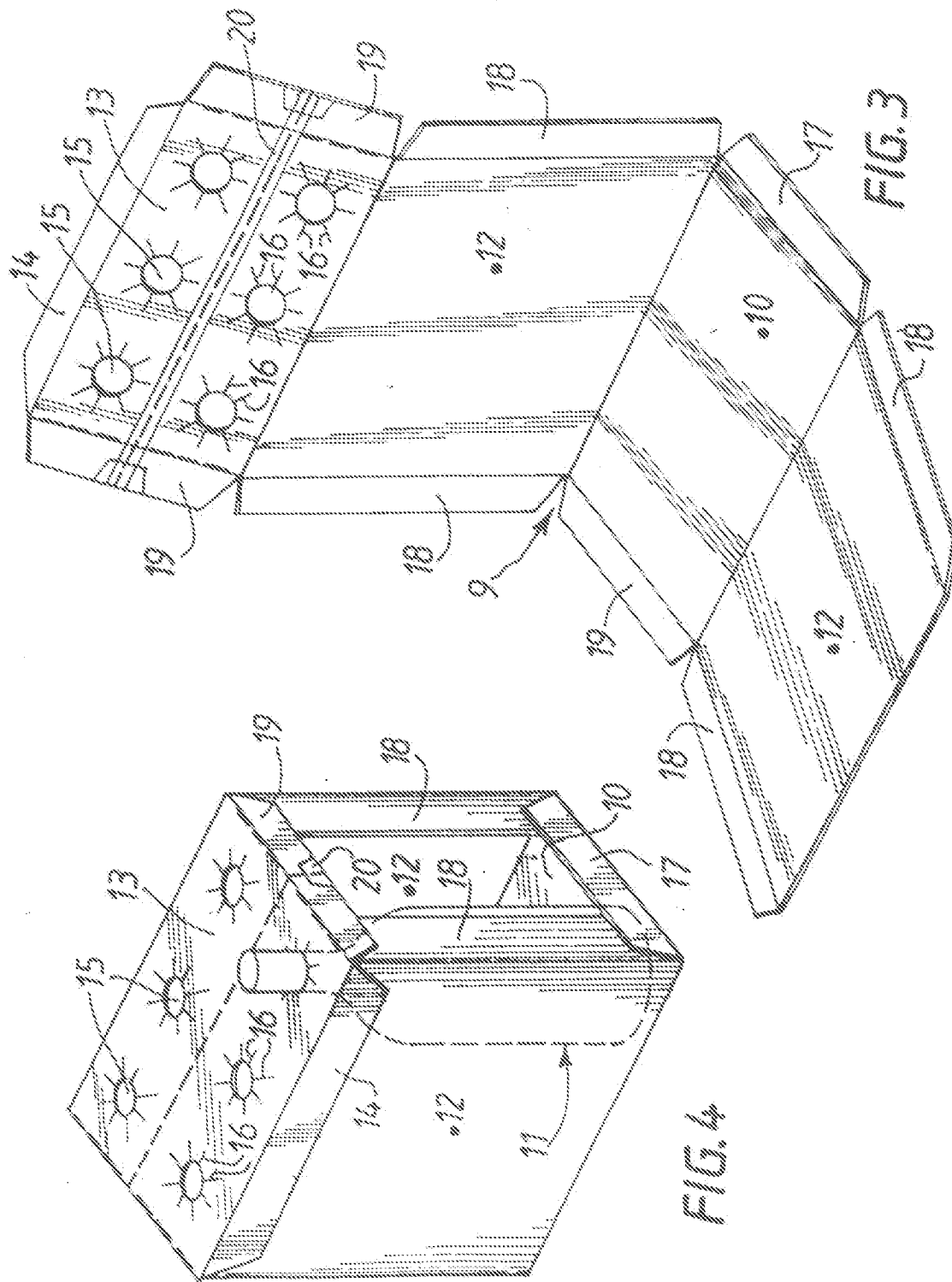
6. Conditionnement selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que des incisions (6, 16, 36) sont pratiquées dans la partie supérieure (3, 13, 28) à partir de la périphérie des ouvertures (5, 15, 29) et dirigées vers  
5 l'axe de ces ouvertures.

7. Conditionnement selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que la partie supérieure (3, 13) et/ou la partie de fond comportent un moyen d'ouverture (7, 20) par déchirure de cette ou ces parties.

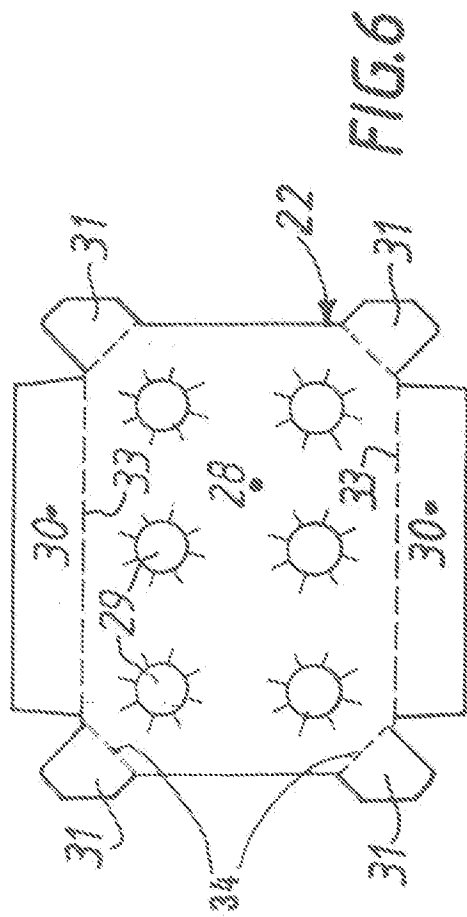
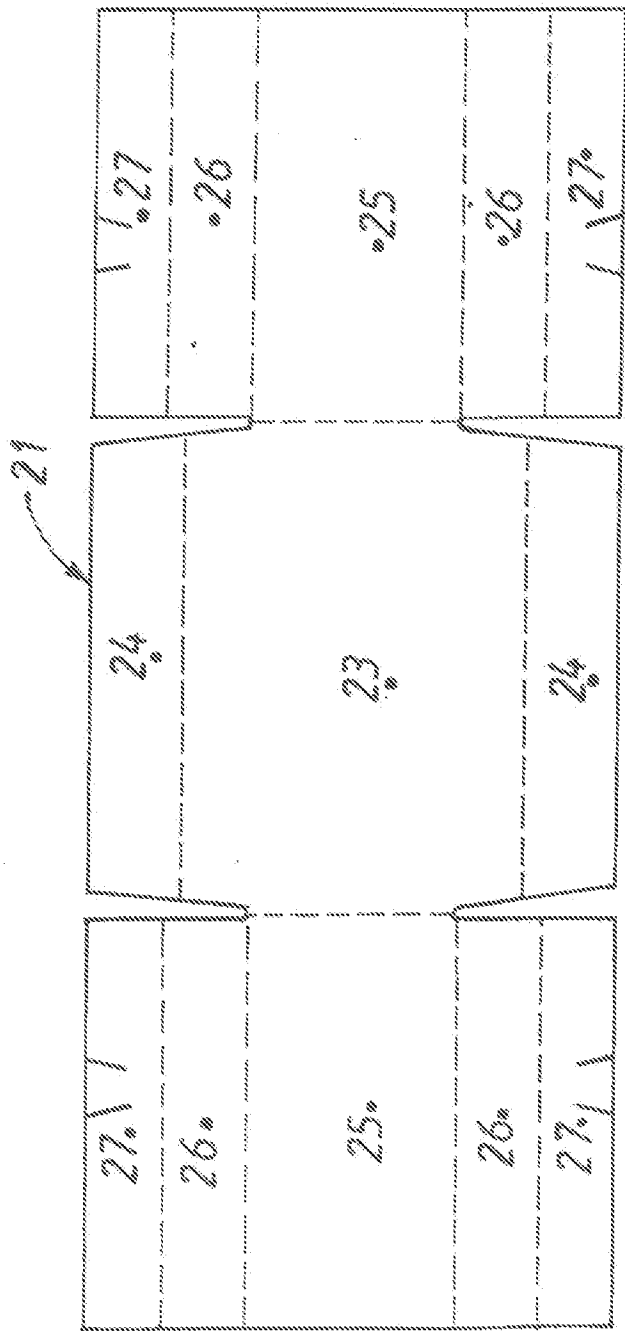
1/4



2/4



3/4



44

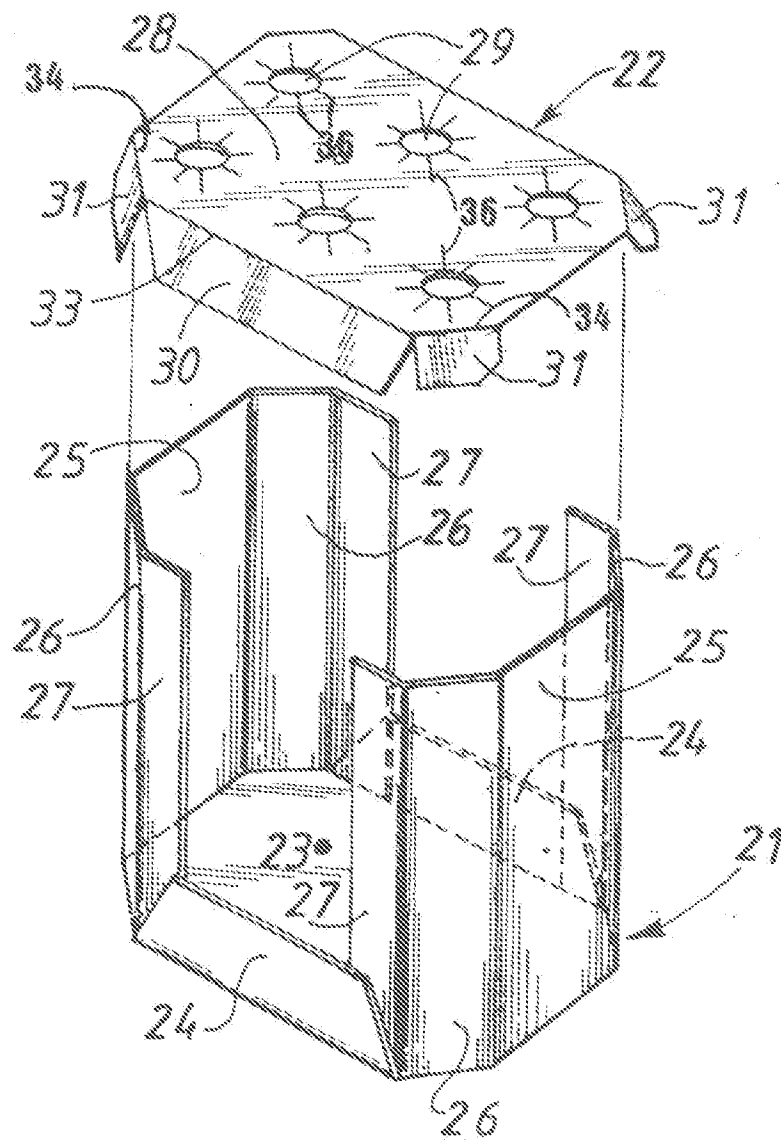


FIG. 7